

# Rocathaan Hotspray PA 480-ESD

## Beschreibung und Anwendung

Elektrisch leitfähige, hochreaktive, lösungsmittelfreie Hotspray-Beschichtung. Basierend auf vollwertiger, aromatischer Polyurea-Technologie. Nach vollständiger Aushärtung bildet sich eine harte Deckschicht mit einem ausgewogenen Verhältnis zwischen Schlagfestigkeit und Elastizität.

Geeignet zum Schutz und/oder zur Abdichtung von Tanks, Containern, Beton- oder Stahloberflächen, wie Böden, bei denen elektrische Leitfähigkeit erforderlich ist.

## Verfügbare Zertifikate:

- **Elektrisch Ableitfähig! Unabhängig getestet durch den TÜV Süd - Deutschland. Die gemessenen Flächen mit PA 480 ESD sind elektrostatisch ableitfähig im Sinne der TRGS 727 für Böden in explosionsgefährdeten Bereichen.**
  - **Elektrischer Ableitwiderstand: <math><10^7</math> ohm**
  - **Die Messwerte auf Metall: 340 bis 410 Mohm.**
  - **Die Messwerte auf Beton: 500 Mohm.**

## Artikelnummer und Verpackung

19480-20	im Set zu 39,25 kg (bereits in Farbe)
19480-200	im Set zu 447,5 kg (farblos Produkt) 4,5 kg Prokol Hotspray Color Paste

## Eigenschaften

- Elektrisch Ableitfähig
- Lösungsmittelfrei
- Bleibende Elastizität
- Strukturierte Oberfläche möglich mit nebel

50% Elastizitätsmodul	11 MPa
100% Elastizitätsmodul	13 MPa
200% Elastizitätsmodul	18 MPa
Bruchdehnung	330% (DIN 53504)
Zugfestigkeit	23 MPa (DIN 53504)
Shore-Härte	A96 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240) D53 ± 5 (DIN 53505, ASTM D2240)
Abriebfestigkeit nach	15 mg
Taber	1000 rot., 1000 g Last, CS18
MU-wert	1000
Brandklasse	B2 (DIN 4102)
Elektrischer Widerstand	Bei 2 mm Schichtstärke: <math><10</math> Ohm

## Haftzugfestigkeit

- Beton Untergründe >1,6 MPa
- Stahl Untergründe >6,5 MPa
- Bitumen Untergründe >0,6 MPa

\* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

\*\* Bei 1 kg und 20 °C Produkt.

## Eigenschaften des Flüssigprodukts

Farbe	Erhältlich in RAL-Farben, siehe Farbübersicht. <i>Andere Farben sind projektbasiert und auf Anfrage erhältlich.</i>
Dichte	1,11 kg/l gemischtes Produkt
Feststoffgehalt	100%
Flammpunkt	>100 °C
Haltbarkeit	Bei kühler Lagerung in ungeöffneter Verpackung und vor Frost geschützt bis mindestens 12 Monate nach Herstellungsdatum verwendbar.

## Verarbeitungshinweis

Wird mit einem Mehrkomponenten-Hochdruckgerät (Hotspray) mithilfe einer geeigneten Spritzpistole verarbeitet. Dieses Gerät muss auf das zu verspritzende Produkt abgestimmt sein und ausreichend Druck sowie eine ausreichend hohe Temperatur bereitstellen können. Die Spritzwerte haben einen großen Einfluss auf die Reaktionszeit, die Aushärtung und die Handhabung.

Reaktionszeit	Ca. 5 Sekunden
Klebfrei und Handlung	Fast sofort nach der Anwendung
Spritztemperatur	65 – 85 °C
Schlauchtemperatur	65 – 85 °C
Spritzdruck	Fusion AP Pistole 150 – 180 bar
Verbrauch	1,11 kg/m <sup>2</sup> /mm Die verwendete Schichtdicke bestimmt u. a. die End Eigenschaften und muss auf den Nutzungszweck abgestimmt werden. Die Werte werden gegeben für 2,5 mm.
Mischverhältnis	1:1 im Volumen
Oberflächentemperatur	+5 und 30 °C
Für die nächsten Schichten*	Mit dem gleichen Produkt: fast sofort und max. innerhalb von 24 Stunden Lösemittelfrei: min. 24 und max. 36 Stunden Lösemittelhaltig: min. 3 und max. 36 Stunden <i>Bei höheren Temperaturen kann die Offenzeit sich verringern. Bei Überschreitung ist die vorhandene Schicht aufzurauen und eine geeignete Grundierung aufzutragen.</i>
Chemikalienresistenz*	Nach 7 x 24 Stunden
Mechanische Resistenz*	Nach 3 x 24 Stunden
Abriebfest*	Nach 3 x 24 Stunden
Verdünnung	Nicht erlaubt
Reinigungsmittel	Roca Cleaner N6500-P (Für Werkzeuge)
Spülmittel	Roca Cleaner TC-N



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21  
www.prokol.com • info@prokol.com

SGS

CE

Prokol Coating Group  
Duizeldonksestraat 44  
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127  
EN 1504-2

surface protection products  
fastset coating



Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft

Zuletzt überarbeitet am 23-8-2022

Seite 1 von 3 – Mit dieser Version verlieren alle vorherigen Versionen ihre Gültigkeit.

# Rocathaan Hotspray PA 480-ESD

## Mischanleitung

Die Temperatur des Materials in den Fässern muss vor der Verwendung mindestens 15 °C und höchstens 35 °C betragen.

Wenn die Materialien zu kalt sind, können sie über die Rücklaufleitungen der Pumpe vorgewärmt werden.

**Achtung!** Beginnen Sie mit intensivem Rühren der A-Komponente (Basis) für mindestens 20 Minuten, bevor das Material um die Erhitzer gepumpt wird. Verwenden Sie einen Twistork-Helix-Mixer, um eine homogene Mischung zu erhalten.

Die Mischzeit hängt von der Größe des Behälters ab. Bei 200-Liter-Fässern ist eine 45-minütige intensive Durchmischung vor der ersten Verwendung oder nach einer längeren Lagerzeit zu beachten. Danach jedes Mal vor Gebrauch kurz mechanisch gut umrühren.

Nicht homogen gemischte Produkte führen zu abweichenden Eigenschaften des Endergebnisse.

## Anmerkung zur Anwendung

Atmen Sie den Spritznebel nicht ein. Tragen Sie während der Spritzarbeiten ein geeignetes Atemschutzgerät.

Das Aufbringen von 2-Komponentenprodukten darf ausschließlich bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 85% erfolgen. Kondensation auf dem Untergrund verringert die Haftung. Die minimale Umgebungs- und die Oberflächentemperatur beträgt +5 °C, wobei die Temperatur des zu behandelnden Untergrunds und des nicht ausgehärteten Materials 3 °C über dem Taupunkt liegen muss. Konsultieren Sie bitte in dieser Hinsicht die Taupunkt-Tabelle!

## Oberfläche und Bedingungen

Die Oberfläche muss ausreichend druckfest sein mit mindestens 25 MPa und über eine minimale Haftkraft von 1,5 MPa verfügen. Der Untergrund muss sauber, fettfrei und frei von losen Teilen sein. Konkrete und anhydrit Oberflächen müssen mindestens 28 Tage alt sein.

Feuchtigkeitsgehalt des Oberfläche

- Zementgebunden : < 4% (Massenanteile)
- Gipsgebunden : < 0,5% (Massenanteile)

\* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

\*\* Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Zementhaut sollte entfernt werden. Dichte und monolithische Oberflächen staubarm anstrahlen und sorgfältig von Staub befreien.

Verschmutzung, Zementschleier oder Fein Mörtelschicht auf Oberflächen sowie lose zementöse Beläge (z. B. mit Luftporen) entfernen - z. B. staubfrei strahlen und staubfrei machen.

Verunreinigte und fettige Böden (Öl und Fett) am besten mit einem Dampfreiniger mit geeigneten Reinigungsmitteln reinigen und gründlich mit sauberem Leitungswasser abspülen. Wenn dadurch kein sauberer, tragfähiger Untergrund entsteht, muss man ihn strahlen.

Reparaturen und Ebnungen müssen fachgerecht mit geeigneten Produkten durchgeführt werden, auch in Hinsicht auf den Oberbelag.

Stahl strahlen, Sa 2,5, 75 -100 Mikrometer, DIN EN ISO 12 944, Teil 4. Staubbefrei machen und tragen Sie eine Korrosionsschutzgrundierung auf.

Es gibt Untergründe der verschiedensten Art. Manche erfordern eine eigene Vorbehandlung. Wenden Sie sich daher im Zweifelsfall immer an Ihren Lieferanten.

Wenn als Endlackierung eine Beschichtung gewählt wird, muss diese auf den Nutzungszweck und auf die Elastizität des Untergrundes abgestimmt werden.

Ziehen Sie für ausführliche Informationen über die Vorbehandlung der Oberfläche das Informationsblatt „Vorbehandlung von Oberflächen“ zurate.

## Wichtig

Projekte und Anwendungen können sehr unterschiedlich sein. Sollten Sie Zweifel über eine bestimmte Anwendung, die Materialwahl oder die Vorbereitung der Oberfläche haben, dann wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten.

Alle technischen Daten in diesem technischen Informationsblatt basieren auf Labortests. Die Daten können sich je nach den Bedingungen ändern.

## Rechtsmitteilung

Die Informationen und vor allem die Empfehlungen in Bezug auf die Anwendung und den endgültigen Verwendungszweck von Prokol-Produkten werden nach bestem Wissen und Gewissen aufgrund des aktuellen Wissensstands und den aktuellen Erfahrungen von Prokol mit Produkten, die auf die richtige Weise gelagert, behandelt und unter normalen Bedingungen angewandt wurden, zur Verfügung gestellt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21  
www.prokol.com • info@prokol.com

SGS

CE

Prokol Coating Group  
Duizeldonksestraat 44  
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127  
EN 1504-2

surface protection products  
fastset coating

**Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft**

# Rocathaan Hotspray PA 480-ESD

In der Praxis gibt es Unterschiede hinsichtlich Material, Unterschichten und tatsächlichen Bedingungen vor Ort, sodass keine Garantie in Bezug auf die Umsetzbarkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck und auch keinerlei aus irgendeiner rechtlichen Beziehung hervorgehenden Haftung von diesen Informationen oder von anderen schriftlichen Empfehlungen oder sonstigen erteilten Ratschlägen abgeleitet werden können. Die Eigentumsrechte von Dritten müssen respektiert werden.

Prokol garantiert, dass die Produkte frei von Produktionsfehlern sind. Mehrkomponentenprodukte bilden erst nach dem Mischen und Verarbeiten das Endprodukt. Bei richtiger Mischung und Verarbeitung entspricht das Produkt den angegebenen Spezifikationen. Prokol räumt nur bei einer richtigen Verarbeitung und Oberflächenvorbehandlung eine Gewährleistung für das Produkt ein.

Alle Bestellungen werden unter Anwendung der aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen angenommen. Der Anwender muss stets die aktuellste Version des Produktsicherheitsdatenblattes und des Produktinformationsblattes für das jeweilige Produkt zurate ziehen.

Ein Exemplar der aktuellsten Version wird Ihnen auf Wunsch zugesandt und steht unter [www.prokol.com](http://www.prokol.com) zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Blattes verlieren alle früheren Informationsblätter über dieses Produkt ihre Gültigkeit.

\* Bei 20 °C und 65 % relativer Luftfeuchtigkeit.

\*\* Bei 1 kg und 20 °C Produkt.



Tel. +31 (0)85 78 200 20 • Fax. +31 (0)85 78 200 21  
[www.prokol.com](http://www.prokol.com) • [info@prokol.com](mailto:info@prokol.com)

CE

Prokol Coating Group  
Duizeldonksestraat 44  
NL-5705 CA Helmond

10

0958 - 9493127  
EN 1504-2

surface protection products  
fastset coating

**Flüssigkunststoffe für eine nachhaltige Zukunft**